MPC126F

Apprêt époxy blanc à 2,8 COV

274 228SP

Le 274 228SP/274 229SP est un apprêt époxy blanc à deux composants et résistant à la corrosion qui offre d'excellentes propriétés d'adhérence sur plusieurs types de subjectiles.

Cet apprêt époxy peut être mélangé afin de respecter les règlements des régions où la teneur limite en COV est de 2,8 ou 3,5 lb/gal.

Caractéristiques	Avantages
• Produit universel. • Rapport de mélange simple. • Conforme aux règlements (2,8 ou 3,5 lb/gal).	• S'utilise sur de nombreux subjectiles. • Peut être utilisé dans les régions dont les règlements limitent la teneur en COV à aussi peu que 2,8 lb/gal.

Surfaces compatibles

L'apprêt époxy blanc 274 228SP peut être appliqué sur les subjectiles suivants :

- Adéquatement nettoyé et poncé
- Acier poncé au jet de sable adéquatement nettoyé et poncé
- Acier au carbone adéquatement nettoyé et poncé
- Acier galvanisé adéquatement nettoyé et poncé
- Aluminium adéquatement nettoyé et poncé
- Fibre de verre adéquatement nettoyée et poncée
- Mastics
- Maçonnerie
- Bois
- MAP®
- *MAP* satiné
- *MAP* à faible COSV
- *MAP* à faible COV

Sous-couches

- 74 734/74 735SP — Prétraitement pour métaux
- 74 760/74 766SP — Surfaçant de garnissage PT
- 74 770/74 766SP — HBPT
- 74 780/74 781SP — HBEF

Produits nécessaires

274 229SP Durcisseur pour apprêt époxy à 2,8 COV

Réducteurs exemptés à 2,8 COV		Réducteurs à 3,5 COV	
6370SP	Exempté, pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)	6300SP	Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
6371SP	Exempté, pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)	6301SP	Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
6372SP	Exempté, pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus	6302SP	Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Information sur le produit en vigueur 2014-04

274 228SP

Mode d'emploi

Préparation des surfaces

- Nettoyer la surface avec le nettoyant 6405SP à faible COV. *Consulter le bulletin technique MPC172F.*
- Ne jamais laisser le nettoyant sécher sur la surface.

Rapport de mélange

Rapport de mélange (en volume)

2,8 lb/gal de COV

Apprêt époxy 274 228SP	Durcisseur 274 229SP pour apprêt époxy	Réducteur exempté 6370SP, 6371SP ou 6372SP
3 mesures	1 mesure	1 mesure

3,5 lb/gal de COV

Apprêt époxy 274 228SP	Durcisseur 274 229SP pour apprêt époxy	Réducteur à faible COV 6300SP, 6301SP ou 6302SP
3 mesures	1 mesure	1 mesure

- Bien mélanger le durcisseur et le réducteur avant de les utiliser.
- Filtrer le produit après le mélange.
- La durée de vie utile est d'environ 4 heures à 21 °C (70 °F).

Réducteurs

Réducteurs exemptés pour *MAP* *(2,8 lb/gal de COV)*

6370SP Exempté, pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
6371SP Exempté, pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
6372SP Exempté, pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Réducteurs pour *MAP* à faible COV *(3,5 lb/gal de COV)*

6300SP Pour basse température — de 16 à 24 °C (60 à 75 °F)
6301SP Pour température moyenne — de 21 à 29 °C (70 à 85 °F)
6302SP Pour température très élevée — 27 °C (80 °F) et plus

Additifs

Aucun.

Réglage du pistolet de pulvérisation

Pression d'air

Conventionnel : De 50 à 60 lb/po² au pistolet
HVLP : 10 lb/po² au chapeau d'air
Réservoir sous pression : De 15 à 18 lb/po²

Réglage du pistolet

À aspiration : Buse de 1,6 mm (0,063 po)
HVLP : Buse de 1,4 mm (0,055 po)
Réservoir sous pression : Buse de 1,2 mm (0,046 po)

Mode d'emploi

Application

Appliquer :	1 couche mouillée complète. Laisser évaporer de 10 à 15 min entre les couches. Appliquer une deuxième couche mouillée complète.
Épaisseur de pellicule mouillée recommandée :	De 3,3 à 4,5 mils/couche
Épaisseur de pellicule sèche recommandée :	De 1,5 à 2,0 mils

Attention : La réticulation des deux composantes s'arrête ou ralentit de façon significative à des températures inférieures à 16 °C (60 °F). Sinon, il en résultera une faible résistance à l'eau et aux produits chimiques, une réduction de la durabilité et un durcissement inadéquat.

Temps de séchage

Temps de séchage à 21 °C (70 °F)

Hors poussière :	De 30 à 60 min
Avant manipulation :	De 1,5 à 2 heures
Avant la couche de finition :	De 30 à 60 min

Remarque : Après 24 heures, pour assurer une bonne adhérence de la couche de finition, il est recommandé de poncer légèrement à sec, à la main ou à la machine, avec un papier abrasif à grain 320-400 et de passer un chiffon collant.

Nettoyage de l'équipement

Nettoyer rapidement l'équipement avec un solvant de nettoyage tout usage ou un nettoyant conforme d'usage général.

Ne pas laisser le produit mélangé dans l'équipement.

Données techniques

2,8 lb/gal de COV

Apprêt époxy 274 228SP :	2,30
Durcisseur 274 229SP pour apprêt époxy :	3,94
Réducteur exempté 6370SP, 6371SP ou 6372SP :	0,00
Prêt à pulvériser (3 : 1 : 1) :	2,70

3,5 COV lb/gal de COV

Apprêt époxy 274 228SP :	2,30
Durcisseur 274 229SP pour apprêt époxy :	3,94
Réducteur exempté 6300SP, 6301SP ou 6302SP :	6,4
Prêt à pulvériser (3 : 1 : 1) :	3,5

Caractéristiques de rendement

Volume des solides :	60 %
Volume des solides (PàP) :	45 %
Rendement théorique *(1,0 mil à 100 % d'efficacité de transfert) :*	698 pi²/gal PàP
Conditions d'application :	15 °C (60 °F) minimum 38 °C (100 °F) maximum
Humidité relative :	85 % maximum 5° au-dessus du point de rosée
Point d'éclair *(appareil à vase clos Tag) :*	20 °C (68 °F)

274 228SP

Apprêt époxy blanc à 2,8 COV

Important

Il peut être nécessaire de mélanger le contenu de l'emballage avec d'autres composants avant que le produit puisse être utilisé. Avant d'ouvrir l'emballage, s'assurer de bien comprendre les mises en garde sur les étiquettes de tous les composants, car les dangers inhérents à chacun des composants se retrouvent dans le produit mélangé. L'emploi inadéquat du produit peut créer des conditions dangereuses. Suivre les directives du fabricant de l'équipement de pulvérisation pour prévenir les risques de blessure ou d'incendie. Suivre les directives en matière d'utilisation du respirateur. Porter de l'équipement de protection des yeux et de la peau. Prendre toutes les précautions qui s'imposent.

Consulter les fiches signalétiques et les étiquettes pour en savoir plus sur les consignes de sécurité et de manutention.

POUR OBTENIR D'URGENCE DES RENSEIGNEMENTS DE NATURE MÉDICALE OU CONCERNANT LE CONTRÔLE DES DÉVERSEMENTS, COMPOSER LE 514 645-1320, AU CANADA, LE 412 434-4515, AUX ÉTATS-UNIS, OU LE 01-800-00-21-400 AU MEXIQUE.

Les produits décrits dans le présent document sont conçus pour être appliqués par des professionnels ayant reçu une formation spéciale, et utilisant de l'équipement approprié. Ils ne sont pas destinés à la vente au grand public. Les produits décrits peuvent être dangereux et doivent être utilisés selon leur mode d'emploi. Les mises en garde des étiquettes doivent être rigoureusement respectées. Les énoncés et méthodes décrits sont exacts au meilleur des connaissances et pratiques de Matthews Paint. Les marches à suivre mentionnées pour l'application ne sont que des suggestions et ne doivent pas être interprétées comme des garanties de rendement, de résultat ou de convenance à des fins particulières. De plus, Matthews Paint ne permet pas la contrefaçon en ce qui concerne l'utilisation de toute formule ou de tout procédé ci-inclus. Pour obtenir de l'assistance technique, veuillez composer le numéro sans frais 1 800 323-6593.

MATTHEWS PAINT

Un revêtement de qualité inégalée pour la signalisation architecturale

760 Pittsburgh Drive
Delaware, Ohio 43015
Numéro de téléphone : 1 800 323-6593
Numéro de télécopieur : 1 800 947-0377

© 2014 Matthews Paint Company www.MatthewsPaint.com
Matthews Paint est une marque de commerce de PPG Ohio, Inc.

Pièce n° : MPC126F 2014-04